Hypertherm®

powermax85®

金属の切断・ガウジング用ハンド/マシンプラズマシステム

	板厚	最小切断速度
	ハンド切断能力	
推奨切断速度	25 mm	500 mm/分
	32 mm	250 mm/分
分離	38 mm	125 mm/分
	マシンピアシング能力	
	16 mm	
	メタル除去量	深さ x 幅
	ガウジング能力	
	8.8 kg / 時	5.8 mm x 7.1 mm

Duramaxトーチ各種

H85 75°ハンドトーチ

H85s 15°ハンドトーチ

M85全長マシントーチ

M85m小型マシントーチ

電源の特徴

- Smart Sense™の技術により、切断モードとトーチリード長に応じてガス圧力を自動的に調整し、最適な性能を実現。
- Boost Conditioner™回路（CSAモジュール）により、低電圧や電動発電機に対応、入力電力の変動に対しても安定した性能を提供。
- FastConnect™トーチ、CNCインターフェイス、4種類のワークリードを備え、ハンドトーチとマシントーチを容易に切り替えることが可能。
- 操作しやすいシンプルなコントロールパネルとLCD画面。

キートーチの特徴

- 15度および75度のDuramax™ハンドトーチシリーズは、作業に適したタイプをオペレータが選択可能。従来のトーチよりもハンドルの耐熱性が高く、高衝撃試験における耐久時間が5倍以上となっています。
- 標準および短胴型のDuramaxマシントーチシリーズは、X-Yテーブル、台車システム、パイプ/ロボット切断システムを使用するさまざまなマシンアプリケーションに対応。
- Conical Flow™ノズルにより、アークエネルギー密度を向上し、優れた切断品質とドロスの低減を実現。
- 特許出願中のシールドによりドロスの付着が減り、良好な切断品質のためのスムーズなタッチ切断が可能。

軟鋼の相対切断性能比較

12 mmでは
250%高速に

切断速度

12 mm
19 mm
25 mm
板厚

Powermax85
ガス溶断

仕様

入力電圧	CSA 200～480 V、1相、50/60 Hz 200～600 V、3相、50/60 Hz CE 400 V、3相、50/60 Hz
入力電流（12.2 kW時）	CSA 200/208/240/480 V、単相 70/68/58/29 A 200/208/240/480/600 V、3相 42/40/35/18/17 A CE 380/400 V、3相 20.5/19.5 A
出力電流	25～85 A
定格出力電圧	143 VDC
使用率（40℃時）	CSA 60%（85 A、230～600 V、3相時） 60%（85 A、480 V、単相時） 50%（85 A、240 V、単相時） 50%（85 A、200～208 V、3相時） 40%（85 A、200～208 V、単相時） 100%（66 A、230～600 V、単/3相時） CE 60%（85 A、380/400 V、3相時） 100%（66 A、380/400 V、3相時）
最大無負荷電圧（OCV）	CSA 305 VDC CE 270 VDC
寸法（ハンドル込み）	奥行500 mm;幅234 mm; 高さ455 mm
重量（7.6 mのトーチ込み）	CSA 32 kg CE 28 kg
使用ガス	クリーン、ドライ、オイルなしエアまたは窒素
推奨ガス入力流量/圧力	切断： 400 scfh；189 lit/分 5.6 bar 時 ガウジング： 450 scfh；212 lit/分 4.8 bar 時
電源ケーブル長	3 m
電源装置型式	インバータ - IGBT

エンジン駆動発動機によるオペレーション

駆動エンジン定格（kW）	システム出力（A）	性能（アーク伸張性）
20	85	フル
15	70	制限あり
15	60	フル
12	60	制限あり
12	40	フル
8	40	制限あり
8	30	フル

切断条件表

素材	板厚（mm）	電流（A）	最大切断速度[1]（mm/分）
軟鋼	3	45	5000
	6	85	5330
	12	85	2000
	19	85	920
	25	85	560
	32	85	350
ステンレス	6	85	5850
	12	85	1750
	19	85	770
	25	85	475
アルミ	6	85	6200
	12	85	2400
	19	85	1170
	25	85	670

[1] 最大切断速度はHyperthermラボでのテスト結果によるものです。切断パフォーマンスを最適化するため、実際の切断速度は切断の用途によって異なることがあります。詳細は取扱説明書をご覧ください。

注文情報

以下に示すシステム構成は、電源、トーチ、ワークケーブルを含む最も一般的なものとなっています。このほかの構成については当社ウェブサイトに掲載しています。

	ハンドプラズマシステム				メカナイズドプラズマ	
	標準電源		電源、CPCポートおよび電圧比選択機能付き		電源、CPCポートおよび電圧比選択機能付き	
入力電圧	H85トーチ 7.6 m	H85トーチ 15 m	H85トーチ 7.6 m	H85トーチ 15 m	M85トーチ 7.6 m	M85トーチ 15 m
200～600 V CSA[2]	087108	087109	087113	087114	087115	087116
400 V CE[3]	087117	087118	087122	087123	087124	087125

[2] 中国を除くアジアおよび南北アメリカ地域向け。
[3] CE、CCC、GOSTマークを要する国向け。

カスタム構成（電源、トーチ、ワークケーブル、その他の部品を選択）

電源装置オプション

	標準電源	電源、CPCポートおよび電圧比選択機能付き	電源、CPCポートと電圧比選択機能、シリアルインターフェイスポート（RS-485）付き
200～600 V CSA	087067	087104	087105
400 V CE	087068	087106	087107

構成装置オプション

	トーチ				ワークケーブル				コントロールケーブル		
ケーブル長	H85	H85s	M85	M85m	ハンドクランプ	C型クランプ	磁石	リング端子	リモートペンダント	CNCスペードプラグ[4]	CNCスペードプラグ[5]
3 m	087084	087088									
4.5 m			087092	087097							
7.6 m	087085	087089	087093	087098	223035	223203	223206	223209	128650	228350	023206
11 m			087094	087099							
15 m	087086	087090	087095	087100	223034	223204	223207	223210	128651	228351	023279
23 m	087087	087091	087096	087101	223033	223205	223208	223211	128652		

[4] アーク分電圧を必要とする自動機器に使用。
[5] アーク分電圧を必要としない時に使用。

トーチ消耗部品

ノズルと電極の数量は各種あります。詳細については販売代理店にお問い合わせください。

消耗部品種類	トーチ種類	電流（A）	ノズル	シールド/デフレクタ	リテニングキャップ	電極	スワールリング
タッチ切断	ハンド	45	220941	220818	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
メカナイズド	マシン	45	220941	220817	220854または220953（タッチセンサ）	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
シールドなし	マシン	45	220941	220955	220854	220842	220857
		65	220819				
		85	220816				
FineCut®	ハンド	45	220930	220931	220854または220953（タッチセンサ）	220842	220947
	マシン	45		220948			220857
ガウジング	ハンド		220797	220798	220854	220842	220857
	マシン						

RoHS

本機は鉛、水銀、カドミウム、その他の有害物質の使用制限に関する欧州連合および理事会指令のRoHS指令に適合しています。

当製品は3年間の電源装置関係部品保証と1年間のトーチ部品保証で安心です。

米国製。

ISO 9001:2008

Hypertherm®

Cut with confidence™

詳細情報はHypertherm販売代理店にご連絡いただくか、または**www.hypertherm.com**をご覧ください。

860328 日本語 / Japanese

Is-tail Co,.Ltd
株式会社アイテール
Is-tail
〒533-0033 大阪府大阪市東淀川区東中島1-17-5
TEL 06-6195-4755 FAX 06-6195-4766 info@is-tail.com